SERIE DE APERTURA AUTOMÁTICA

CLAM/HOVER PRESS™

MANUAL DEL USUARIO

HOVER PRESS™

16" x 20"

11" x 15"

16" x 16"



Visita:
www.mtm.com.mx

Hotronix®

Instrucciones de Seguridad

CADA VEZ QUE UTILICE SU MÁQUINA.
DEBERÁ OBSERVAR PRECAUCIONES BÁSICAS,
INCLUYENDO LAS SIGUIENTES:

1. Lea todas las instrucciones.
2. Utilice la máquina sólo para el uso para el que fue creada.
3. Para reducir el riesgo de choque eléctrico, no sumerja el aparato en agua u otros líquidos.
4. Nunca jale el cable para desconectarlo del enchufe, mejor sosténga la clavija y desconecte.
5. No permita que el cable toque superficies calientes, deje que el aparato se enfríe completamente antes de guardarlo.
6. No haga funcionar el aparato con un cable dañado, o si el aparato se ha dejado caer o se ha dañado. Para reducir el riesgo de choque eléctrico, no lo desarme ni intente reparar el aparato, llévelo con una persona calificada para prestarle servicio para una revisión y reparación. Armarlo de nuevo o repararlo de una forma incorrecta podría ocasionar un riesgo de incendio, choque eléctrico o lesiones a las personas cuando se utilice el aparato.
7. Esta máquina no debe ser operada por personas con incapacidad física, sensorial o mental incluyendo niños, o por gente poco experimentada o con poco conocimiento, a menos que estén bajo la supervisión o instrucción de una persona responsable por cuestiones de seguridad.
8. No deje la máquina sin supervisión, mientras esté conectada. Manténgase fuera del alcance de los niños.
9. Existe el riesgo de quemaduras por tocar las partes de metal calientes.
10. Para reducir la posibilidad de sobrecarga de circuitos, no haga funcionar otro aparato de alto voltaje en el mismo circuito.
11. Si fuera completamente necesario utilizar un cable de extensión, se debería utilizar un cable de 20 amperios. Los cables que tienen un amperaje menor podrían sobre calentarse, debe tenerse cuidado de organizar el cable para que ninguna persona lo jale o se tropiece con él.

CONSERVE ESTAS INSTRUCCIONES

Registro de garantía del producto

Vaya a: www.Hotronix.com/registration
Nos debe proporcionar el número de serie y modelo de su estampadora para poder ayudarle.

Hotronix®

Tabla de Contenido



Presentación Visual

VISTA FRONTAL

Pantalla de LED

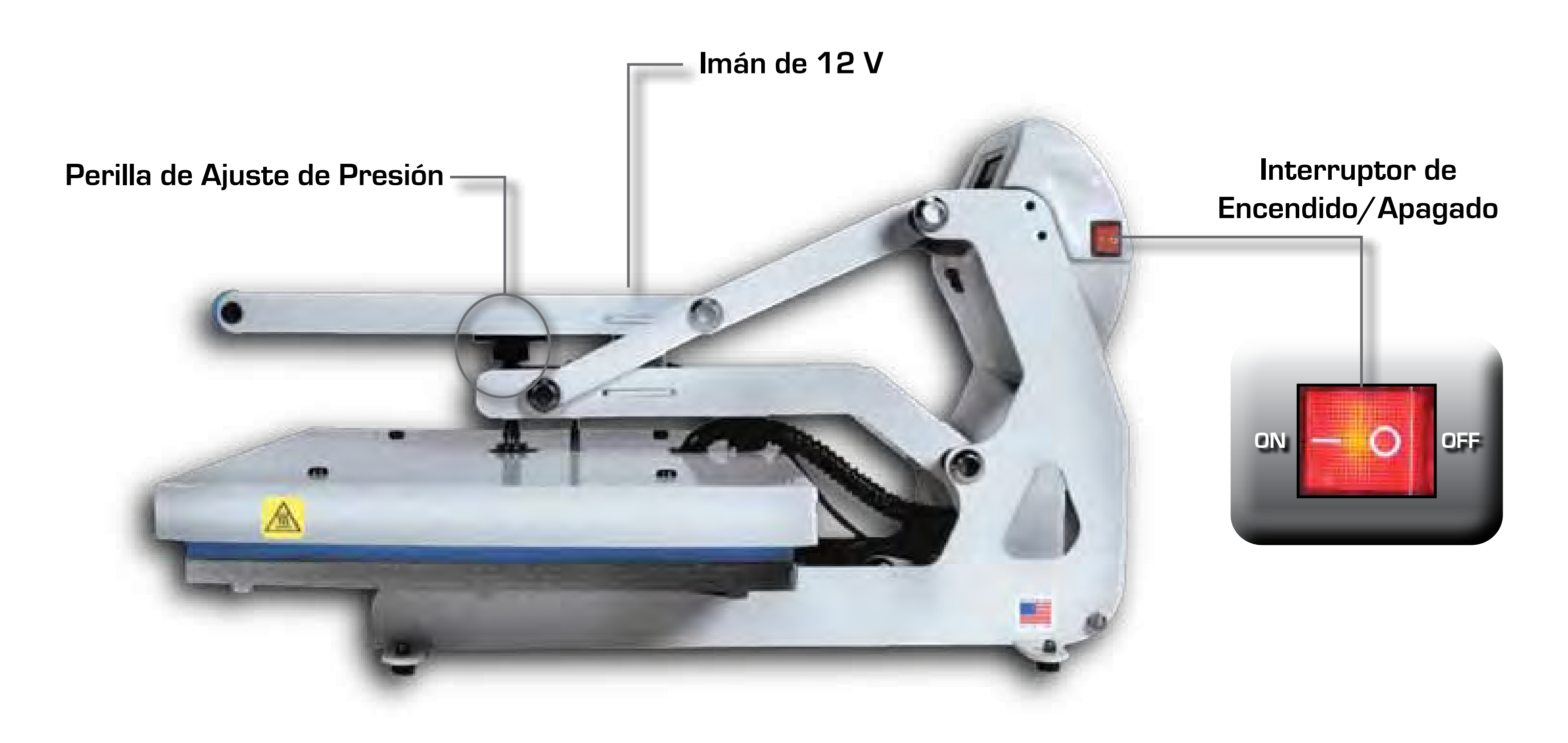
Ubicado en el Lado Opuesto de la Plancha

Disyuntor

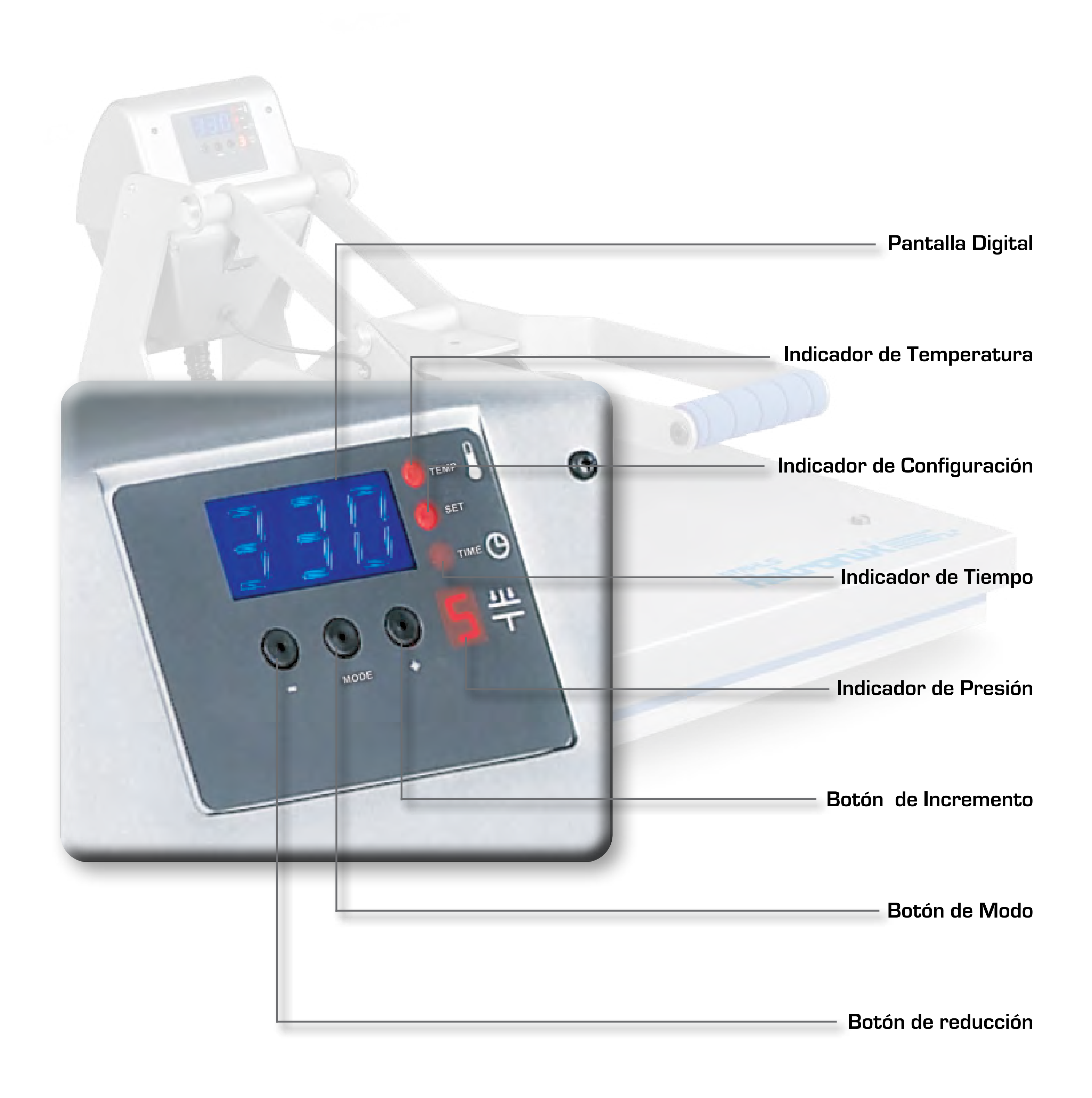
Suministro de Energía

Manija Elevadora

VISTA LATERAL



Guía del Panel de Control



Instrucciones de Operación

PRENSA DE APERTURA AUTOMÁTICA CLAM/HOVER PRESS™

Las instrucciones de operación de la Prensa de Apertura Automática Clam/Hover Press™ fueron diseñadas pensando en usted. Lea cuidadosamente y siga las instrucciones paso por paso para obtener mejores resultados.



- Preste mucha atención al riesgo de quemaduras que pueden ocurrir al tocar la plancha de calor durante el uso.
- Mantenga las manos fuera de las placas de la plancha durante la fijación de la placa, ya que la presión podría lesionarle.
- La plancha debe ser colocada en una base sólida adecuada de por lo menos 36" de largo x 24" de ancho x 29" de alto.
- El área de trabajo debe mantenerse limpia, ordenada y libre de obstáculos para los movimientos de la plancha de calor.
- Se debe desconectar el cordón de suministro de energía antes de limpiar o prestar servicio a la plancha.

Conectando el Sistema

1. CONECTE EL CABLE DE ENERGÍA

1.1 Conecte el cable de energía a un toma corriente con conexión a tierra con suficiente capacidad de amperaje.

- **VOLTAJE:** 120 Voltios - Su Prensa de Apertura Automática Clam/Hover Press™ requiere de un circuito total con conexión a tierra de 20 amp. para una operación de 120 voltios.
  220 Voltios - Su Prensa de Apertura Automática Clam/Hover Press™ requiere de un circuito total con conexión a tierra de 10 amp. para una operación de 220 voltios.
- **CABLES DE EXTENSIÓN:** Si los utiliza, deben ser lo más cortos posible y con un calibre que no sea menor a 12. Se recomiendan los cables de alta resistencia.
- **CIRCUITOS:** No deberían utilizarse si tienen menos de 15 amperios u otro equipo o accesorios de mayor demanda (especialmente más de una máquina de sellado a calor).

NOTA: Si el cable de suministro está dañado, lo debe reemplazar el fabricante o su agente de servicio, o una persona con capacitación similar, para evitar que exista peligro. Utilice un cable SJT, con capacidad de 300 V.

PRECAUCIÓN: No observar estas instrucciones provocará:

1. Funciones irregulares del regulador

2. Indicadores inexactos y calentamiento lento

3. El disyuntor se desconecte

Encienda el Sistema

2. ENCIENDA EL SISTEMA

- Consulte el siguiente diagrama para la colocación del interruptor.

NOTA: La estampadora de apertura automática Clam/Hover Press™ viene equipada con el modo dormir. Cuando no haya usado la máquina durante un periodo de 2 horas, ésta entrará en el modo dormir para ayudarle a ahorrar energía. Para regresar al modo de operación normal, oprima cualquier botón en el panel de control y esto le permitirá que la estampadora regrese a la temperatura deseada.

2.1 Ubique el perno de empaque que está colocado en la parte superior central de la plancha. El perno de empaque debe desinstalarse antes de encender la plancha o hacer operar la plancha.



2.2 Ahora, ubique el interruptor de Encendido/Apagado de energía al lado de la plancha y luego encienda el interruptor de energía.

Interruptor de Encendido/Apagado de Energía

ON OFF

Cómo Ajustar la Temperatura

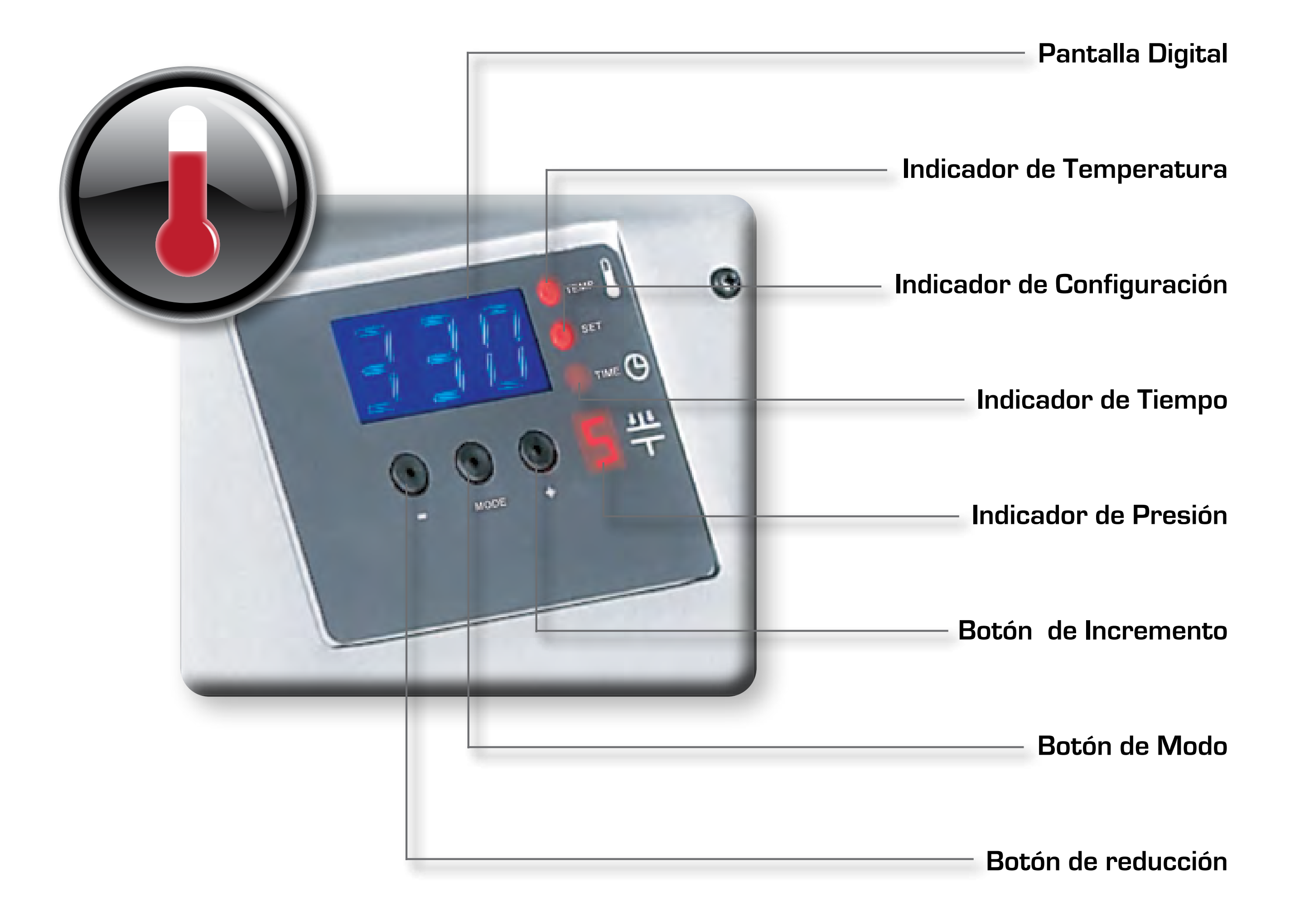
3. AJUSTE LA TEMPERATURA

- Primero, localice la pantalla del LED en la plancha.

3.1 Presione el botón Selección de modo ubicado en el centro del panel de control. Se encenderán las luces (SET) y (TEMP) que están junto a la pantalla, indicándole que se encuentra en el modo Ajuste de temperatura.

3.2 Luego, presione el botón (-) ubicado a la izquierda del botón Selección de modo para reducir la configuración de la temperatura o presione el botón (+) ubicado a la derecha del botón Selección de modo para incrementar la configuración de la temperatura. La temperatura puede establecerse de 170 °F (76 °C) a 430 °F (220 °C)

- La pantalla de LED mostrará los cambios que haga a medida que los realice.



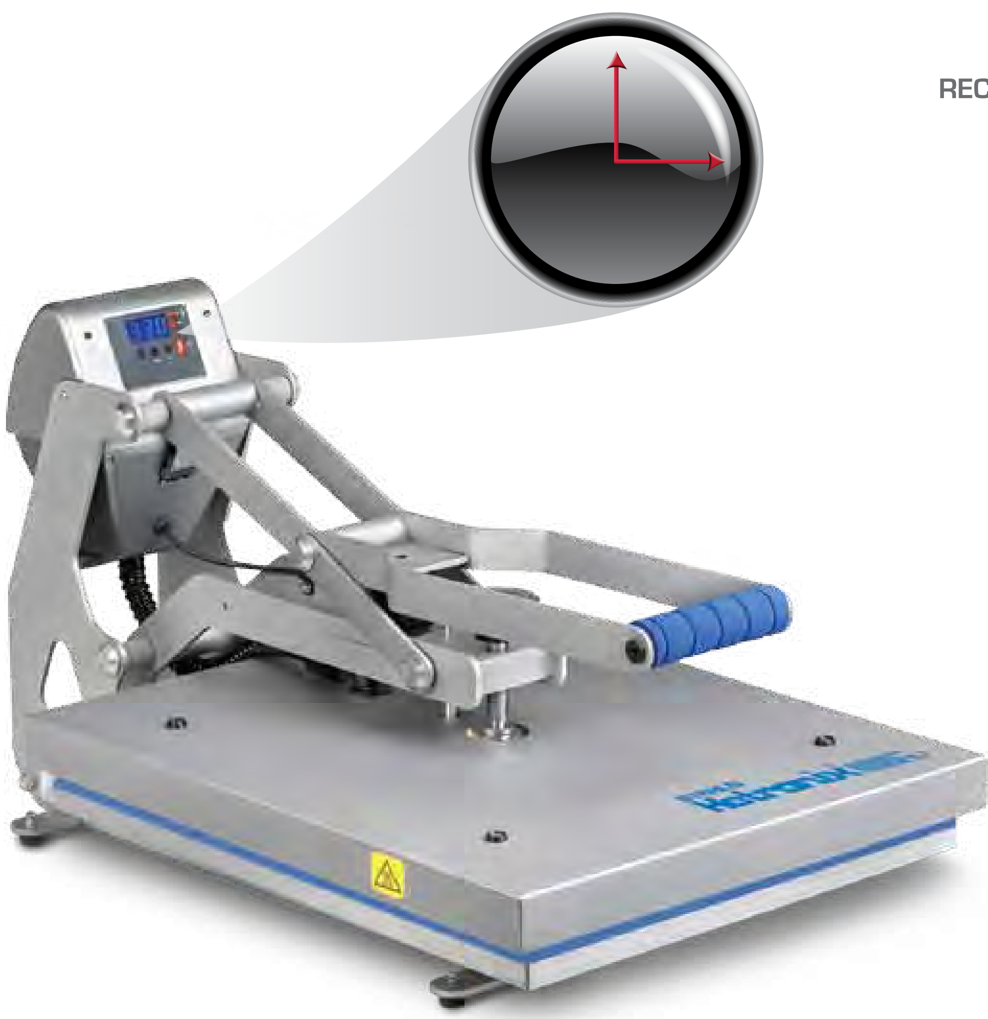
Cómo Ajustar el Tiempo

4. AJUSTE EL TIEMPO

- Su Prensa de Apertura Automática Clam/Hover Press™ tiene dos configuraciones de tiempo. Esto le permitirá establecer dos tiempos diferentes cuando se requiera una aplicación de dos tirajes. Para aplicaciones de un sólo tiraje, simplemente establezca ambas configuraciones de tiempo en el mismo valor.

4.1 Una vez que haya terminado de ajustar la temperatura, presione de nuevo el botón Seleccionar modo. Esto lo llevará al modo Ajustar tiempo #1. Las luces de establecer y tiempo se encenderán, indicando que usted se encuentra en el modo Ajustar tiempo #1.

4.2 Ajuste el tiempo de la misma manera en que ajustó la temperatura. Una vez que tenga la configuración del Tiempo #1, presione el botón Seleccionar Modo de nuevo para avanzar a la configuración del Tiempo #2. Las 3 luces de LED se encenderán indicando que usted se encuentra en el modo Configurar Tiempo #2. Seleccione el tiempo deseado y presione el botón Seleccionar modo de nuevo para salir de las configuraciones de tiempo. Todas las luces se apagarán y la plancha volverá al modo impresión.



RECUERDE: Presione el botón Seleccionar modo UNA VEZ para avanzar al modo Ajustar temperatura.



4.3 Presione el botón Seleccionar modo UNA SEGUNDA VEZ para avanzar al modo Ajustar Tiempo #1

4.4 Presione el botón Seleccionar modo UNA TERCERA VEZ para avanzar a las configuraciones del Tiempo #2.

4.5 Presione el botón Seleccionar modo UNA CUARTA VEZ para regresar al modo Calentamiento/Operación

Cómo Ajustar la Presión

5. AJUSTE LA PRESIÓN

5.1 Primero, ubique la pantalla de LED en la Plancha. (Consulte la figura 1).

- La perilla de ajuste de presión se ubica directamente bajo la placa inferior. (Consulte la figura 2).

5.2 Ajuste la presión al girar la perilla hacia la derecha para aumentar la presión y hacia la izquierda para reducir la presión.

LECTURA DE LA PRESIÓN
En el lado inferior derecho de la pantalla de LED, aparece una lectura de presión visual. Cuando la manija se asegura en la posición de impresión, se mostrará un número de presión. La lectura será en la escala de 0 - 9. 0 de presión indicaría que no hay presión alguna y 9 indicaría una presión muy fuerte. (Consulte la figura 1).



Figura 1



1 - 3 = Presión leve
4 - 7 = Presión media
8 - 9 = Presión fuerte

5.3 Para ajustar la presión, simplemente gire la perilla de ajuste de presión hacia la derecha para incrementar la presión y hacia la izquierda para reducir la presión. La lectura mostrará la presión cuando se haya fijado en la posición de impresión.

RECUERDE: Tomar en cuenta el grosor de su prenda cuando esté ajustando la presión.



Perilla de ajuste de presión

Figura 2

ADVERTENCIA: Los daños estructurales ocasionados por presión excesiva no están cubiertos por la garantía limitada!

Impresión

6a. IMPRIMIR (ÚNICAMENTE PARA LA MÁQUINA DE ESTAMPADO CLAM)

NOTA: Este paso es para uso exclusivo de la Máquina de Estampado Clam. Para instrucciones de Impresión/Estampado de la Máquina de Estampado Hover™ por favor consulte la página 12.

- Una vez su equipo ha llegado a la temperatura designada:

6.1 Coloque la prenda y la aplicación y proceda con el planchado.

6.2 Baje y asegure la plancha de calor en posición de planchado. Este procedimiento comenzará el proceso de cronometraje automático.

- El cronómetro hará la cuenta regresiva de forma automática y elevará la plancha caliente a la posición "ARRIBA" cuando finalice el ciclo de planchado.

  NOTA: Recuerde que al finalizar este proceso los amortiguadores a gas liberarán la placa automáticamente en la posición "ARRIBA".

- El tiempo se colocará nuevamente en cero de forma automática y usted estará listo para la siguiente aplicación.

Impresión

6b. IMPRIMIR (PARA LA MÁQUINA DE ESTAMPADO HOVER™ ÚNICAMENTE)

NOTA: Este paso es para la Máquina de Estampado Hover únicamente. Para instrucciones sobre Imprimir / Estampar de la Máquina de Apertura Automática Clam, por favor consulte la página 11.

- Su Máquina de Estampado Hover™ se puede establecer para usar cuatro diferentes programaciones de suspensión o presión directa:

001 = Presión	**(Tiempo 1)**	**Presión**	**(Tiempo 2)**
002 = Suspensión	**(Tiempo 1)**	**Presión**	**(Tiempo 2)**
003 = Suspensión	**(Tiempo 1)**	**Suspensión**	**(Tiempo 2)**
004 = Presión	**(Tiempo 1)**	**Suspensión**	**(Tiempo 2)**

- Una vez que ha decidido qué programación es la mejor para su aplicación (1,2,3 o 4), siga los pasos simples que damos a continuación:

6.3 Con el poder APAGADO, sostenga los botones de modo de Disminuir (-) y Aumentar (+) en el panel de control. Encienda el poder y continúe sosteniendo los botones durante 3-5 segundos.

6.4 Oprima el botón de modo (centro) una vez. El número 555 aparecerá en pantalla.

6.5 Oprima el botón de modo nuevamente, en este momento puede escoger la opción 1,2,3 o 4 oprimiendo el botón de Aumentar (+). Una vez que esté a su gusto, oprima el botón de modo (centro) dos veces para regresar al modo de temperatura (paso 3).

6.6 Una vez que su máquina ha alcanzado la temperatura deseada, coloque la prenda y realice la aplicación y continúe el estampado y/o suspensión.

6.7 Baje y asegure la plancha de calor en la posición de estampado. Este procedimiento comenzará el proceso de conteo del tiempo automáticamente.

6.8 El cronómetro hará el conteo del tiempo y levantará la plancha a la posición ARRIBA cuando el primer ciclo de estampado o suspensión se haya terminado. Baje y asegure la plancha para el Segundo ciclo de estampado o suspensión. El cronómetro contará automáticamente y levantará la plancha cuando el Segundo ciclo se haya terminado.

PRECAUCION: Por favor tenga en cuenta que después de terminar el conteo del tiempo, se soltarán algunos gases que harán que la plancha esté en la posición ARRIBA.

NOTA: El tiempo se re-programará automáticamente y estará listo para continuar con la aplicación siguiente.



Máquina de Estampado de Apertura Automática Clam/Hover™ Vista General

Máquina de Estampado de Apertura Automática Clam Hotronix®



Patentada, con característica de apertura automática sin igual que le permite realizar tareas múltiples, ayuda a evitar la sobre aplicación y arruinar prendas, dándole la conveniencia de una plancha de aire que no necesita de un compressor.

11" x 15"
- Dimensiones de envío: 31"L x 21"W x 21"H
- Peso del envío: 72 lb.

16" x 16"
- Dimensiones de envío: 35"L x 25"W x 22"H
- Peso del envío: 90 lb.

16" x 20"
- Dimensiones de envío: 35"L x 25"W x 22"H
- Peso del envío: 100 lb.

Caracteristicas:
- Cronómetro dual™
- Patentada, Apertura automática magnética
- Patentada, Ayuda de cerrado magnético
- Plancha superior con cubierta de teflón de un grosor de ¾"
- Controles de tiempo y temperatura digital
- Diseño Clam que ahorra espacio
- Apertura amplia para facilitar la colocación de la prenda
- Plancha inferior de reemplazo rápido
- Sensor de calor de platino RTD
- Acuerdo UL/ULC/CE/RoHS
- Garantía de que no hay partes frías debido al elemento de calor tubular distribuido cada 2" a lo largo y ancho de la plancha
- Patentada, Ajuste de presión central
- Aprobada CE
- Rango de temperature de entre 170° y hasta 430° grados (76°-220° C)
- Disponible en F o C

Maquina de Estampado™ Hover Hotronix®



Maximice la producción de la impression digital directa en las prendas usando la nueva plancha Hover™, una marca nueva patentada fabricada exclusivamente por Stahls Hotronix. Incluye tiempo digital, temperature y presión que permiten que el usuario establezca dos funciones: Suspensión (hover) o estampado. La máquina de estampado™ Hotronix® Hover también cuenta con la function del tiempo dual que le permite programar dos tiempos independientes para realizar un conteo del proceso sin necesidad de programarlo dos veces.

16" x 20"
- Dimensiones de envío: 35"L x 25"W x 22"H
- Peso de envío: 100 lb.

Caracteristicas:
- Novedoso Tiempo dual™
- Patentada, Ayuda de cierre magnético
- Apertura automática
- Controles de tiempo y temperatura digital
- Pantalla de Presión digital
- Tiempo dual™ para aplicaciones de dos pasos con una duración de 999 segundos
- Patentada, Ajuste de presión central
- Diseño Clam que ahorra espacio
- Apertura amplia para facilitar la colocación de las prendas
- Sensor de calor de platino RTD
- Acuerdo UL/ULC/CE/RoHS
- Garantiza que no tendrá partes frias debido a que el elemento de calor tubular está distribuido a lo largo y ancho de la plancha cada 2"
- Rango de temperature de entre 170° y hasta 430° grados (76°-220° C)
- Disponible en F o C

Voltage internacional disponible, llame para preguntar los precio

GARANTIA DE POR VIDA en el element de calor * 5 años, 2 en las partes duras y 1 año en los circuitos electrónicos y mantenimientor

Lista de Partes de Reemplazo Auto Clam

Art. No.	Nombre de parte				Número de parte	Cant.
1	Botón del enchufe hex HD #10 - 32 x 1/2”				3 - 1011 - 164	4
2	Pedal de hule				1 - 1256	4
3	Tuerca hex en forma de bellota				3 - 1011 - 182	4
4 A-B	Tornillo HD de tapa hex	16 x 20	16 x 16		3 - 1011 - 41	2
5	Lavadora de boqueo de resortes				2 - 1006 - 43	2
6	Tornillo de ench hex 1/4” - 20 x 11/4”				3 - 1011 - 62	4
7 A-B	Espaciador de la placa inferior	16 x 20	16 x 16		1 - 1279	2
7 C	Espaciador de la placa inferior			11 x 15	0140	1
8	Tuerca hex nilón				2 - 1006 - 20	2
9	Remache de bola 10mm				1 - 1939	4
10 A-B	Resorte a gas	16 x 20	16 x 16		1 - 2243	2
10 C	Resorte a gas			11 x 15	1 - 2246	2
11	Espaciador de acero				1 - 2114	2
12	Acoplamientos de freno				KIT 3 - 6906	2
13	Lavadora de nilón				1 - 1048 - 3	6
14	Pasador para las roscas 1/4” - 20 x 3”				1 - 2091	1
15	Espaciador de PVC 1/2” I.D. X 2.48				1 - 2098	1
16	Pasador para las roscas 35/8”x .5”dia. / 1/4´ - 20				1 - 2092	1
17 A	Placa inferior	16 x 20			2 - 1029	1
17 B	Placa inferior		16 x 16		2 - 1059	1
17 C	Placa inferior			11 x 15	3 - 1199 - 1	1
18 A	Almohadilla de silicón azul	16 x 20			1 - 2136	1
18 B	Almohadilla de silicón azul		16 x 16		1 - 2135	1
18 C	Almohadilla de silicón azul			11 x 15	1 - 2134	1
19 A	Placa de calor	16 x 20			2 - 1002 - 3	1
19 B	Placa de calor		16 x 16		2 - 1015	1
19 C	Placa de calor			11 x 15	3 - 1199	1
20 A	Cubierta de la placa de calor	16 x 20			3 - 1332	1
20 B	Cubierta de la placa de calor		16 x 16		3 - 1333	1
20 C	Cubierta de la placa de calor			11 x 15	3 - 1331	1
21	Lavadora de acabado				1 - 1063	4
22	Tornillo de la cubierta 10 - 24 x 1/2”				3 - 1011 - 217	4
23	Eje de ajuste				2 - 1081	1
24	Perilla de ajuste de presión				1 - 1012	1
25	Remache de seguridad 5/16” - 18 X 4				3 - 1011 - 238	1
26 A-B	Codo de 90 grados con tubería	16 x 20	16 x 16		1 - 1940	1
26 C	Conector topacio con tubería flexible			11 x 15	1 - 1353	1
27	Tornillo de borde HD de enchufe hex 5/16” x 1/2”				3 - 1011 - 233	1
28	Pasador de acero 1/2” dia. x 4.38				1 - 2093	2
29	Tornillo de la tapa HD ench 1/4” - 20				3 - 1011 - 215	2
30	Tuerca HD hex 1/4” - 20				2 - 1006 - 12	2
31	Pasador de acero 1/2” dia. x 6.45				1 - 2094	2
32	Espaciador de PVC 1/2” I.D. x 1.1				1 - 2097	4
33	Almohadilla de silicón 5/16” I.D. x 13/4” O.D. x 1/4”				1 - 2104	1
34	Electromagneto				1 - 1945 - 1	1
35 A-B-C	Ensamblaje del brazo de ajuste	16 x 20	16 x 16	11 x 15	KIT 3 - 6903	1
36	Tuerca JCN				2 - 1006 - 2	2
37	Control de espuma azul				1 - 2115	1
38	Espaciador de PVC 1/2” I.D. x 5”				1 - 2096	1
39	Pasador para todos los hilos 1/4” - 20 x 43/4”				1 - 1042 - 1	1
40	Acoplamientos de elevación				KIT 3 - 6905	2
41	Tapacubos 1/2”				1 - 1107 - 1	8
42	Magneto				1 - 1219	1
43	Abrazadera del magneto				1 - 2085	1
44 A-B-C	Ensamblaje de la manija	16 x 20	16 x 16	11 x 15	KIT 3 - 6904	1
45	Tornillo HD de la placa Phillips #6+32 x 1/2”				3 - 1011 - 152	4
46	Revestimiento de STX				4 - 1172	1
47 A-B-C	Ensamblaje de la base	16 x 20	16 x 16	11 x 15	KIT 3 - 6901	1
48	Interruptor de proximidad				1 - 1211	1
49	Bloque de la terminal				1 - 1290	1
50	Triac				1 - 1059	1
51	Abrazadera del controlador				2 - 1661	1
52	Tablero de control SSTT				1 - 2129	1
53	Interruptor Encendido/apagado				1 - 2087	1
54	Disyuntor				1 - 1331	1
55	Cubierta de la pantalla				1 - 2018 - 1	1
56	Sensor				1 - 1272 - 1	1

Guía de Ubicación de Partes Auto Clam

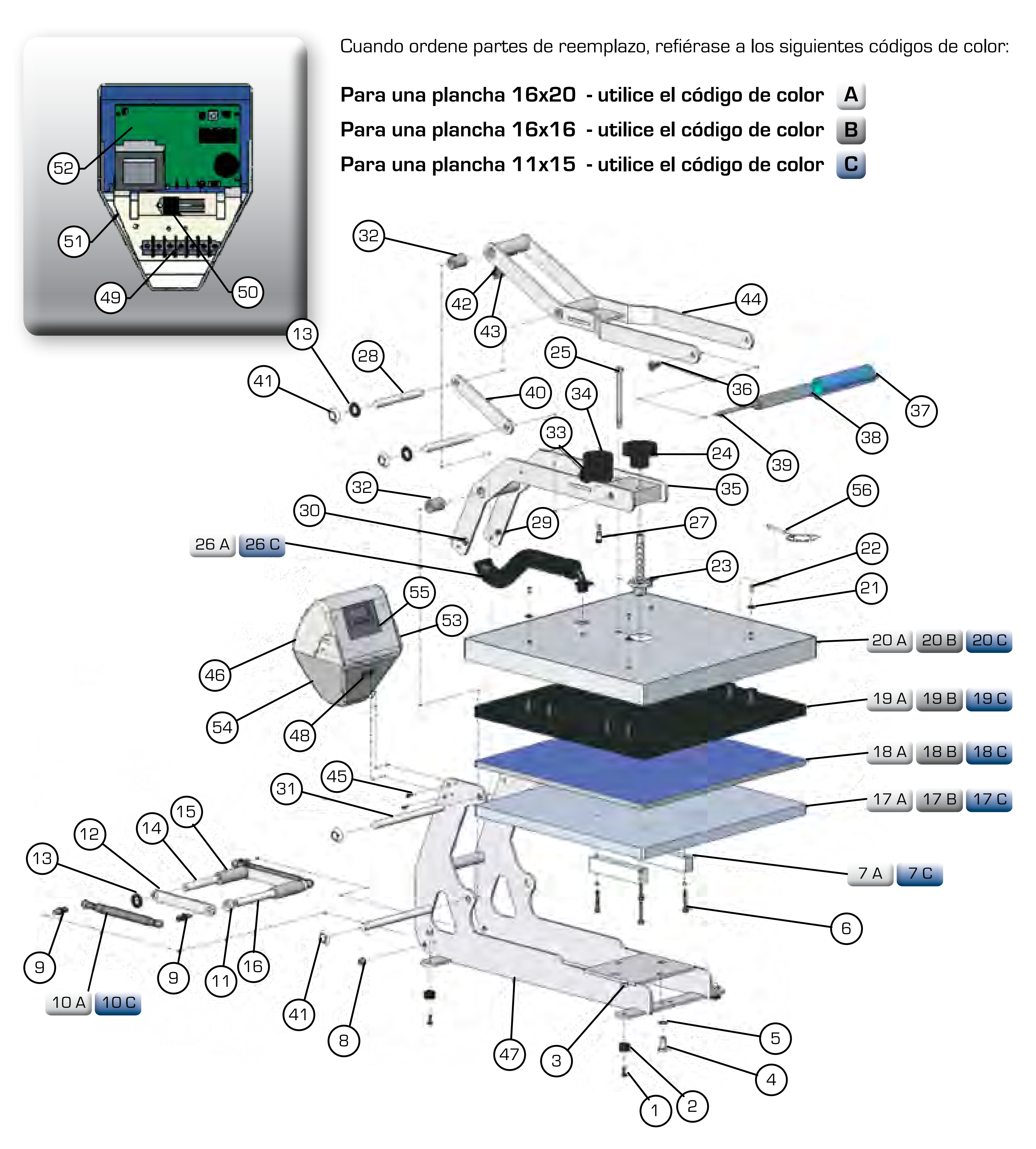
Medidas de Auto Clam Silenciosa: **16x20. 16x16. 11x15.**

Cuando ordene partes de reemplazo, refiérase a los siguientes códigos de color:

Para una plancha 16x20 - utilice el código de color A

Para una plancha 16x16 - utilice el código de color B

Para una plancha 11x15 - utilice el código de color C



Lista de Partes de Reemplazo Hover Press™

Art. No.	Nombre de parte	Número de parte	Cant.
1	Botón del enchufe hex HD #10 - 32 x 1/2”	3 - 1011 - 164	4
2	Pedal de hule	1 - 1256	4
3	Tuerca hex en forma de bellota	3 - 1011 - 182	4
4	Tornillo HD de tapa hex	3 - 1011 - 41	2
5	Lavadora de boqueo de resortes	2 - 1006 - 43	2
6	Tornillo de ench hex 1/4” - 20 x 11/4”	3 - 1011 - 62	4
7	Espaciador de la placa inferior	1 - 1279	2
8	Tuerca hex nilón	2 - 1006 - 20	2
9	Remache de bola 10mm	1 - 1939	4
10	Resorte a gas	1 - 2243	2
11	Espaciador de acero	1 - 2114	2
12	Acoplamientos de freno	KIT 3 - 6906	2
13	Lavadora de nilón	1 - 1048 - 3	6
14	Pasador para las roscas 1/4” - 20 x 3”	1 - 2091	1
15	Espaciador de PVC 1/2” I.D. X 2.48	1 - 2098	1
16	Pasador para las roscas 35/8”x .5”dia. / 1/4´ - 20	1 - 2092	1
17	Placa inferior	2 - 1029	1
18	Almohadilla de silicón azul	1 - 2136	1
19	Placa de calor	2 - 1002 - 3	1
20	Cubierta de la placa de calor	3 - 1332	1
21	Lavadora de acabado	1 - 1063	4
22	Tornillo de la cubierta 10 - 24 x 1/2”	3 - 1011 - 217	4
23	Eje de ajuste	2 - 1081	1
24	Perilla de ajuste de presión	1 - 1012	1
25	Remache de seguridad 5/16” - 18 X 4	3 - 1011 - 238	1
26	Codo de 90 grados con tubería	1 - 1940	1
27	Tornillo de borde HD de enchufe hex 5/16” x 1/2”	3 - 1011 - 233	1
28	Pasador de acero 1/2” dia. x 4.38	1 - 2093	2
29	Tornillo de la tapa HD ench 1/4” - 20	3 - 1011 - 215	2
30	Tuerca HD hex 1/4” - 20	2 - 1006 - 12	2
31	Pasador de acero 1/2” dia. x 6.45	1 - 2094	2
32	Espaciador de PVC 1/2” I.D. x 1.1	1 - 2097	4
33	Almohadilla de silicón 5/16” I.D. x 13/4” O.D. x 1/4”	1 - 2104	1
34	Electromagneto	1 - 1945 - 1	1
35	Ensamblaje del brazo de ajuste	KIT 3 - 6916	1
36	Tuerca JCN	2 - 1006 - 2	2
37	Control de espuma azul	1 - 2115	1
38	Espaciador de PVC 1/2” I.D. x 5”	1 - 2096	1
39	Pasador para todos los hilos 1/4” - 20 x 43/4”	1 - 1042 - 1	1
40	Acoplamientos de elevación	KIT 3 - 6905	2
41	Tapacubos 1/2”	1 - 1107 - 1	8
42	Magneto	1 - 1219	1
43	Abrazadera del magneto	1 - 2085	1
44	Ensamblaje de la manija	KIT 3 - 6904	1
45	Tornillo HD de la placa Phillips #6+32 x 1/2”	3 - 1011 - 152	4
46	Revestimiento de STX	4 - 1172	1
47	Base de la Hover Press™	KIT 3 - 6917	1
48	Interruptor de proximidad	1 - 1211	1
49	Bloque de la terminal	1 - 1290	1
50	Triac	1 - 1059	1
51	Abrazadera del controlador	2 - 1661	1
52	Tablero de control SSTT	1 - 2129	1
53	Interruptor Encendido/apagado	1 - 2087	1
54	Disyuntor	1 - 1331	1
55	Cubierta de la pantalla	1 - 2018 - 1	1
56	Sensor	1 - 1272 - 1	1
57	Tornillo de borde HD de enchufe hex 5/16 x 1/2”	3-1011-233	2
58	Almohadilla de silicón	1-1561	1
59	Electromagneto de Hover	1-2157	1
60	Resorte de Compresión	1-2163	1

Guía de Ubicación de Partes Hover Press™

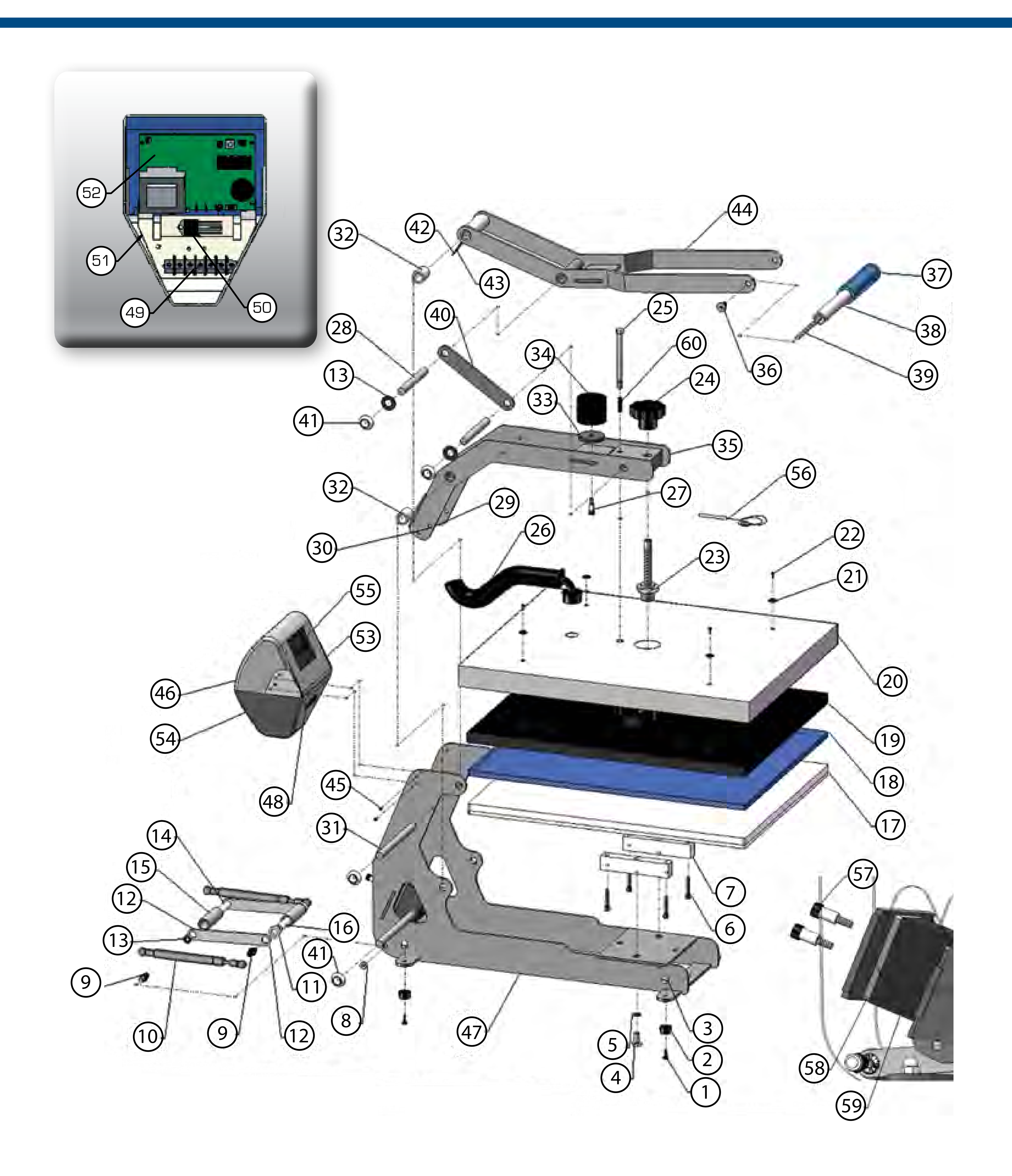


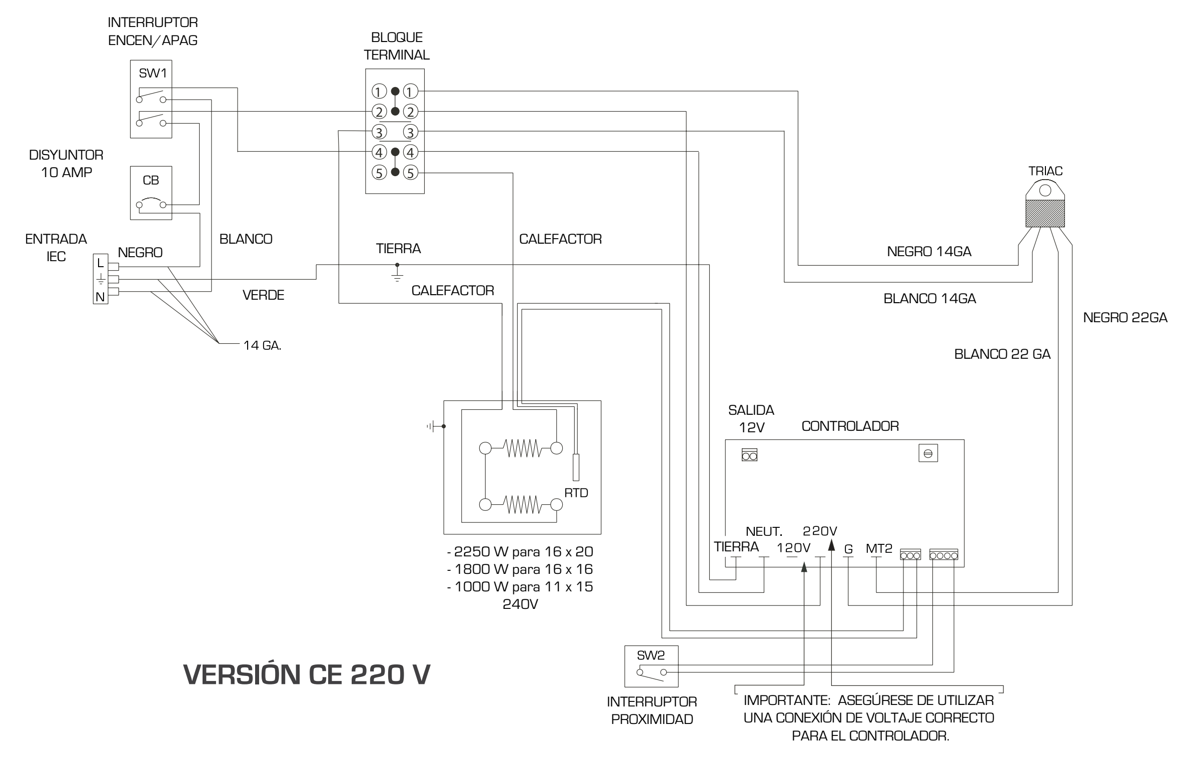
Diagrama Eléctrico

120 V VERSIÓN EE.UU

INTERRUPTOR ENCEN/APAG
SW1
PUENTE 2 LUGARES
BANDA DEL TERMINAL
DISYUNTOR
CB
ENTRADA IEC
NEGRO
BLANCO
VERDE
14 GA.
TIERRA
CALEFACTOR
CALEFACTOR
TRIAC
NEGRO 14 GA
BLANCO 14 GA
NEGRO 22 GA
BLANCO 22 GA
SALIDA 12 V.
CONTROLADOR
RTD
NEUT. 220V
TIERRA 120V G MT2
- 2250 W para 16 x 20
- 1800 W para 16 x 16
- 1000 W para 11 x 15
120V
SW2
INTERRUPTOR PROXIMIDAD
IMPORTANTE: ASEGÚRESE DE UTILIZAR LA CONEXIÓN DE VOLTAJE CORRECTO EN EL CONTROLADOR

240 V VERSIÓN EE.UU

INTERRUP ENCEND/APAG
SW1
A POS. #4
A POS #2
NEGRO
DISYUNTOR 10 AMP
CB
BLANCO
DISYUNTOR 10 AMP
CB
BLANCO
NEGRO
RTD
CABLE DE ENERGÍA
VERDE
- 2250 W para 16 x 20
- 1800 W para 16 x 16
- 1000 W para 11 x 15
240V



Rev. A 9-11

Contáctenos

THE MAGIC TOUCH MÉXICO S.A de C.V.

MTM Naucalpan Matríz
Calle 3 No. 13-1 Col. Fracc.
Industrial Alce Blanco, C.P. 53370
Naucalpan Edo. de México
Tel. (55) 1253-90-60

MTM Suc. Algarín
Toribio Medina N. 111 Local B
Colonia Algarín, C.P. 06860
Cuauhtémoc, México D.F
Tel. (55) 5440-72-73

MTM Suc. Guadalajara
Czada Independencia Nte. 567-2
Col. Centro Barranquitas, C.P. 42280
Guadalajara, Jalisco
Tel. (33) 3618-20-05

MTM Suc. Monterrey
Gral. Juan Zuazua No. 522
Colonia Centro, C.P. 64000
Monterrey, Nuevo León
Tel. (81) 1937-00-81





Visita:
www.mtm.com.mx

MTM Naucalpan Matríz

Calle 3 No. 13-1 Col. Fracc. Industrial Alce Blanco, C.P. 53370

Naucalpan Edo. de México **Tel. (55) 1253-90-60**

